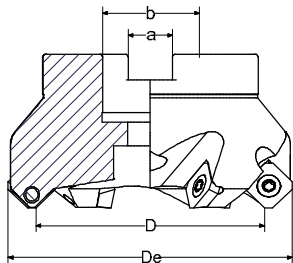


M72D...

Flattening milling cutters at 45°
Fraises à surfer à 45°
Planmesserkopl 45°
Fresas para escuadrar à 45°

Frese per spianatura a 45° per inserto SEH..1204

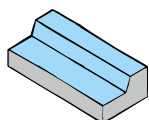


Codice Code	Dimensioni / Dimensions						Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	De	Z	L	a	b			
M72D50	50	63	4	40	10.4	22	SEH..1204	TX5011	BTX20
M72D63	63	76	5	50	10.4	22	SEH..1204	TX5011	BTX20
M72D80	80	93	6	50	12.4	27	SEH..1204	TX5011	BTX20
M72D100	100	113	7	50	14.4	32	SEH..1204	TX5011	BTX20
M72D125	125	138	8	63	16.4	40	SEH..1204	TX5011	BTX20

Attacco / Shank DIN138

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min		
				PM4125	PM4325	PM6515
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	220	250	
	180-350	0,15	1-3	160	200	
	300-330	0,15	1-3	130	170	
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	140	
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260 160-250 130-230	0,25 0,2 0,2	1-3 1-3 1-3	130 140 140	200 180 200	
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130 90-110	0,2 0,15	1-3 1-3			1000 400 300
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,1 0,1	1-3 1-3	50	40 50	

Tipo di lavorazione - Recommended machining types



D x 8



H 2 - H 7

